



CEWELD SA 308H

TYPE Hochlegierter Massivdraht vom Typ 308 für das UP Schweißen. (Typ 18 8, 1.4302)

ANWENDUNGEN Für das Schweißen nichtrostender Stähle mit einem Legierungsgehalt zwischen 16 und 21% Cr und 8 bis 13% Ni, mit hohem Kohlenstoffgehalt. Die Bezeichnungen 18-8, 19-9 und 20-10 werden häufig mit Schweißzusatzwerkstoffen dieser Klassifizierung in Verbindung gebracht. Geeignet für Heizkessel, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel usw.

EIGENSCHAFTEN Höhere Temperatur- und Zunderbeständigkeit als der Standardtype (L). Die Legierung hat einen hohen Kohlenstoffgehalt, wodurch sie sich für Anwendungen bei höheren Temperaturen eignet. Am besten zu verwenden mit unserem agglomerierten Schweißpulver CEWELD® FL 8111

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER308H
EN ISO	14343-A: G 19 9 H
W.Nr.	1.4302
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR **ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9 % Ni, TÜV 1000: Gr. 21,**
 1.4301, 1.4308, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606
 X 5 CrNi 18 10, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10
 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H,
 UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo
0.06	0.5	2	0.2	20.5	10	0.2

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	400	610	36	120	50	HRc

RÜCKTROCKNUNG Für den Massivdraht nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD SA 308H

SA 308H 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663405449